

Lean i praktiken: framgångsfaktorer och lärdomar från Produktionslyftet

- Om oss
- Bakgrund
- Fas 1/Kartläggning
- Fas 2/Fokusområden
- Fas 3/Utrullning
- Summering

Svets & Smide Karlskrona AB
Ulf Hagström

Anders Vikander

Måns Andersson



Svets & Smide Karlskrona AB

Om oss



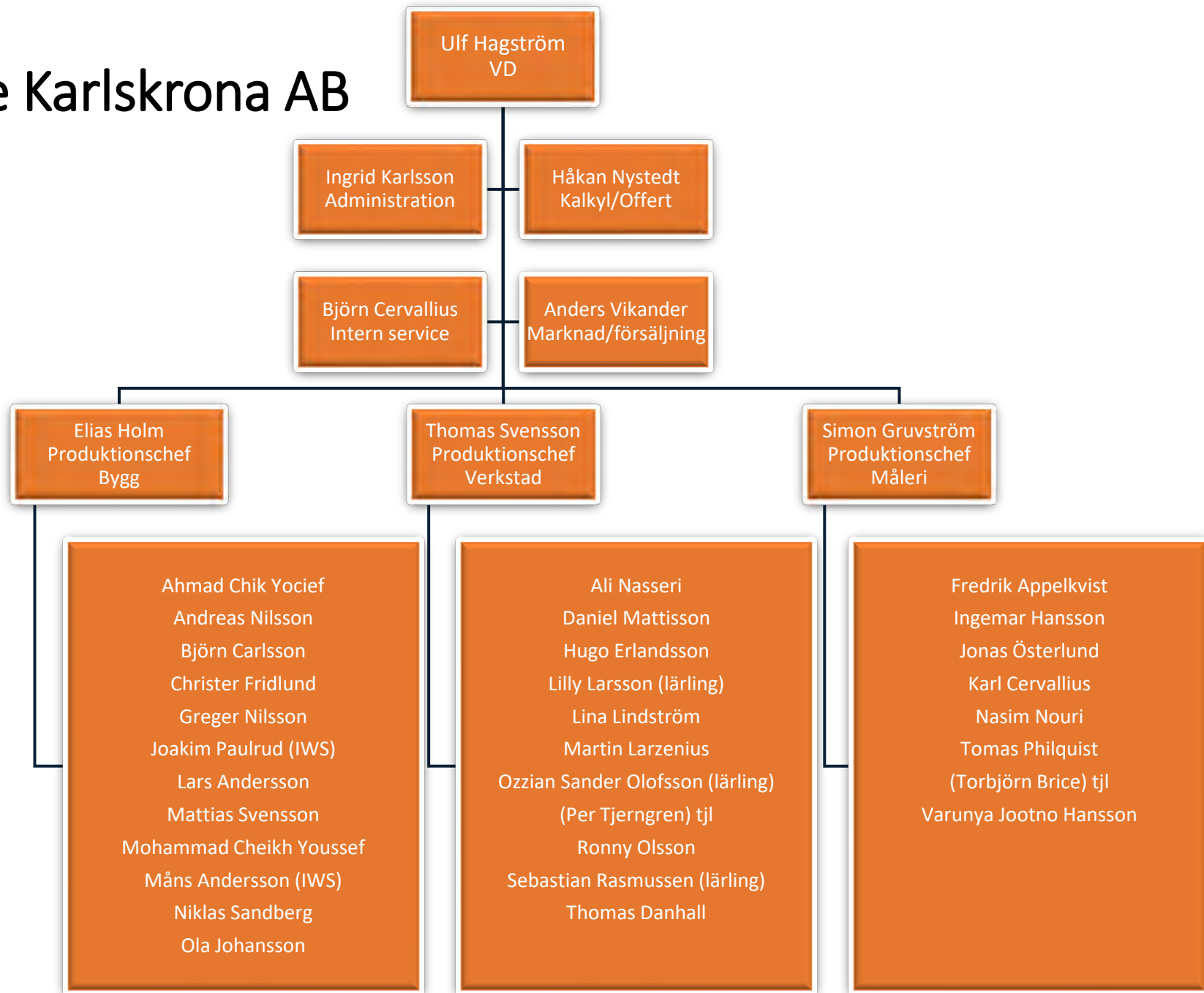
- Grundades 2013
- Lokalt tillverkande företag i Karlskrona
- Svets & smide / reparation / industrimålning
- Flexibel samarbetspartner
- Sysselsätter 37 pers
- Omsättning ~ 40Msek



Affärsidé

- Vi ska vara en komplett leverantör av tillverkning, reparation och industrilackering av stål-, plåt- och maskinkonstruktioner.
- Genom att leverera hög kvalitet och förstklassig service skapar vi långsiktiga värden och starka relationer med våra kunder.

Organisation Svets & Smide Karlskrona AB



Milstolpe 2013

- I november förvärvas inkråmet till S&S
- 7 anställda + mig och Björn.
- Omsättning ~ 10Msek



I överensstämmelse med Europaparlamentets och rådets förordning (EU) nr 305/2011 av den 9 mars 2011 (Byggproduktförordningen - CPR), gäller detta intyg för byggprodukten

Svetsade bärverksdelar och byggsatser i stål

Utförandeklasser: EXC1 och EXC2
Deklaration av produktens egenskaper: ZA.3.3 (Metod 2) och 3.4 (Metod 3a)
Svetsansvarig: Gösta Carlsson, EWT SE00014, Nivå N

producerad av eller för

Svets & Smide Karlskrona AB
Kallumvägen 5, 371 50 Karlskrona

och producerad i tillverkningsenhet(er) Karlskrona

Detta intyg bekräftar att alla villkor gällande bedömning och fortlopande kontroll av prestanda och prestanda som anges i bilaga ZA i standarden

EN 1090-1:2009+A1:2011

illämpas enligt system 2+ och att
tillverkningskontroll i fabrik uppfyller de föreskrivna kraven ovan.

Detta intyg utfärdades första gången 2015-01-13 och förblir giltigt så länge som testmetoder och/eller tillverkningskontroll i fabrik, enligt harmoniserad standard, som används för att utvärdera resultaten av de deklarerade egenskaperna, inte ändras, och egenskaperna för produkten, och/eller tillverkningsprocessen i tillverkande enheten inte ändras signifikant. Giltigheten kan kontrolleras på adressen www.inspecta.fi.

Inspecta Sertifiointi Oy, anmälda organet nr 0416, har utgivit detta intyg 2015-01-13.

Tomi Kasurinen

Tomi Kasurinen, verkställande direktör



Milstolpe 2014

- Upprättande och införande av kvalitetssystem
- Cerifiering enligt ISO 3834-2 & EN 1090-1 sker i januari 2015

Milstolpe 2017

- I November köps ny fastighet
- Renovering, om- och tillbyggnad pågår i 2 år





Milstolpe

2019

- Under semestern går flyttlasset till nyrenoverade, fräscha och anpassade lokaler för vår verksamhet.

Milstolpe

2020

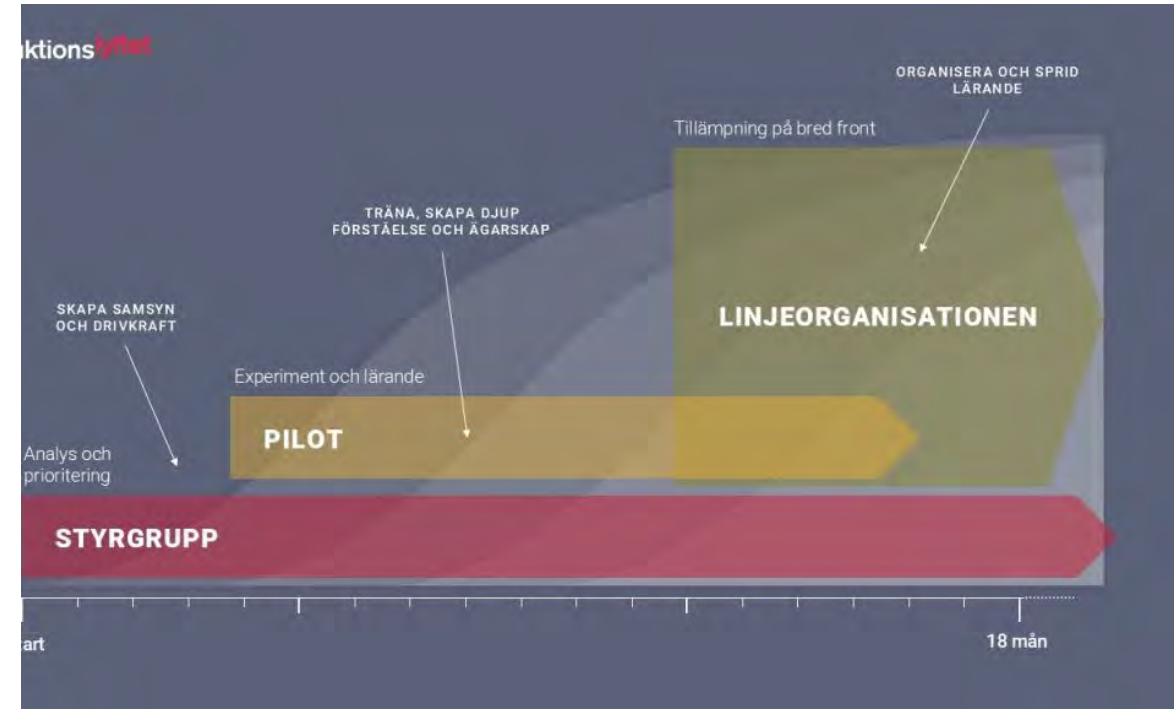
- Vi börjar ta emot lärlingar från industritekniska programmet
- 3 lärlingsplatser varje år





Milstolpe 2021

- Sommaren 2021 installerar vi en CNC-styrd plasmaskärmaskin
- Nytt affärssystem



Milstolpe 2024

- Boards on Fire implementeras under våren
- Produktionslyftet startar under hösten

Milstolpe 2025

- Svetsrobot installeras
- Vi tar över lackeringslinen på Dynapac





Referensobjekt

- Fontän Borgmästarfjärden i Karlskrona

Referensobjekt



Smidesgrindar





Referensobjekt

- Svärd Karl XI



Referensobjekt

- Stenhyllor Kalmar Slott

Referensobjekt

- Stålhallar



Referensobjekt



- Trappa Borgholms Slott



Referensobjekt

- Diverse inredningsdetaljer/möbler



Referensobjekt

- Båttillbehör



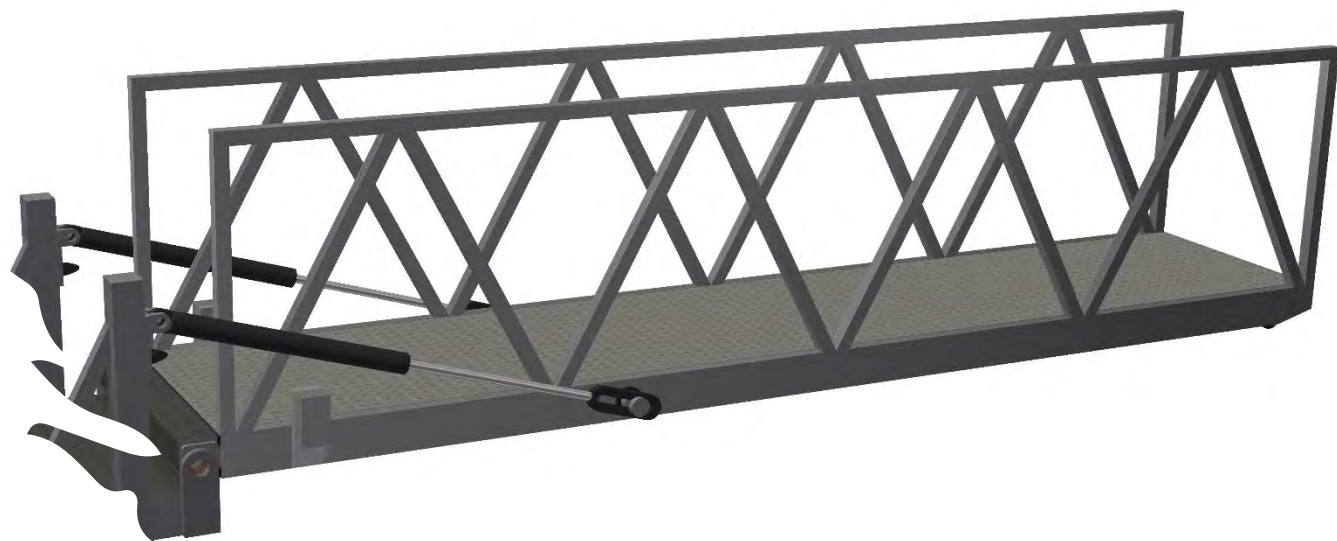
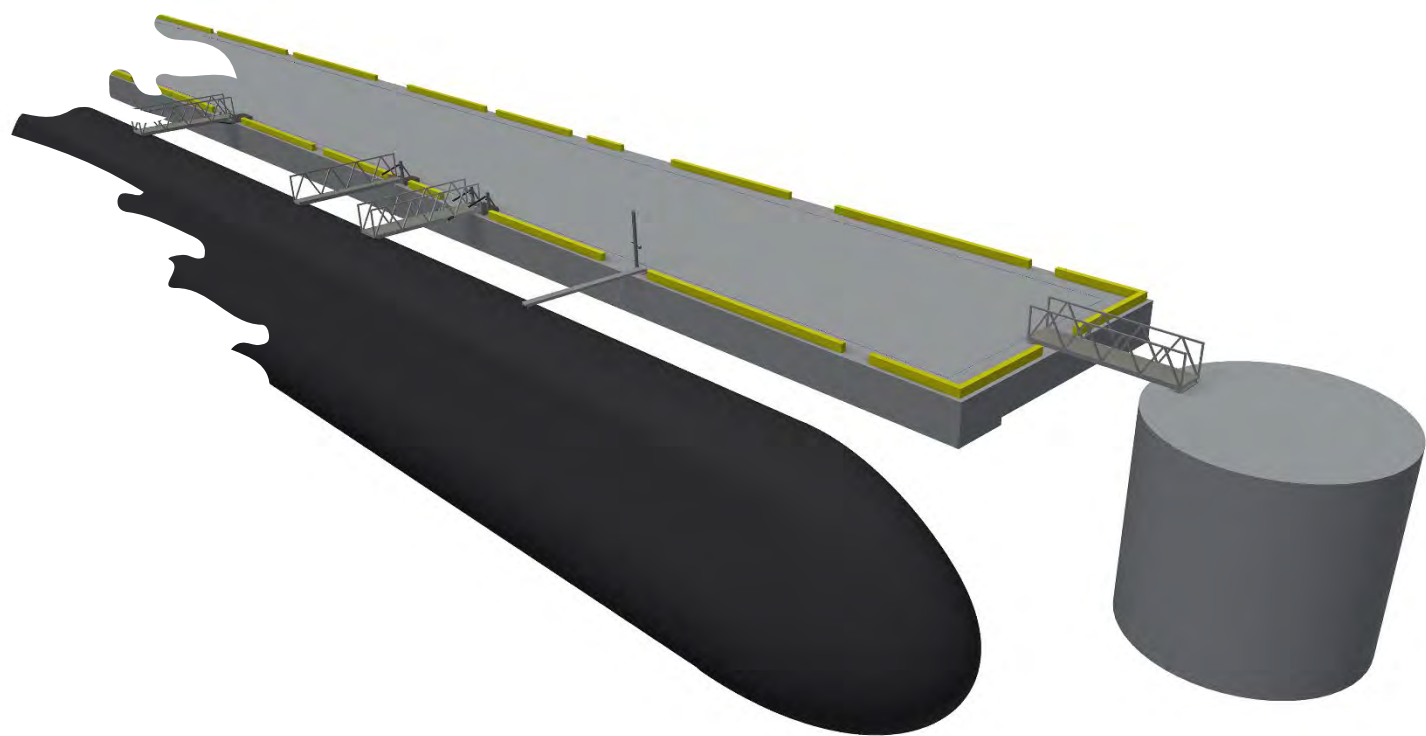
Referensobjekt

Trappor & Smidesräcken



Referensobjekt

- Hydrauliskt höj- och sänkbara landgångar till pir A26



Vår resa i produktionslyftet

- Lean forum 7 mars 2024
- Besiktning 2 maj 2024
- Uppstart slutet av augusti 2024
- Klart februari 2026



Varför produktionslyftet?

”13 borrar saknas alltid”

Dålig ordning & reda, både i verkstad och process

Inget prioriterat förbättringsarbete

Dålig fokus på avvikelser

Oklart vem som ”äger” problemen

Ofullständiga produktionsunderlag

Frustration – många vill



Uppstart

Styrgrupp utses, 8-9 pers,
blandad kompott



Omorganisation &
rekrytering ny
produktionsledare samt en
kalkylingenjör





Lean produktion 7,5 hp

Utbildning för Björn & Ulf

Reflektioner efter leanspelet

- Stressa inte
- Planera
- Samarbete
- Kommunikation
- Lära av varandra
- Arbeta smartare



Fas 1/Kartläggning

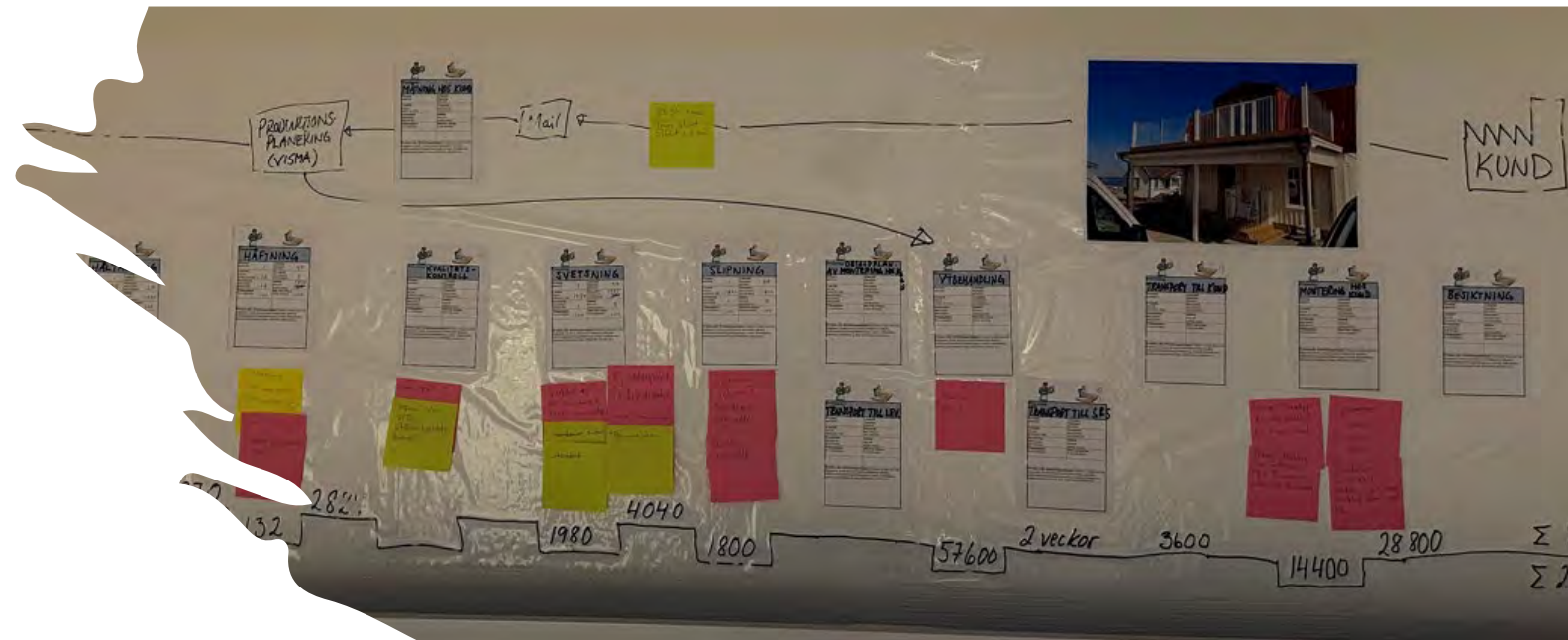
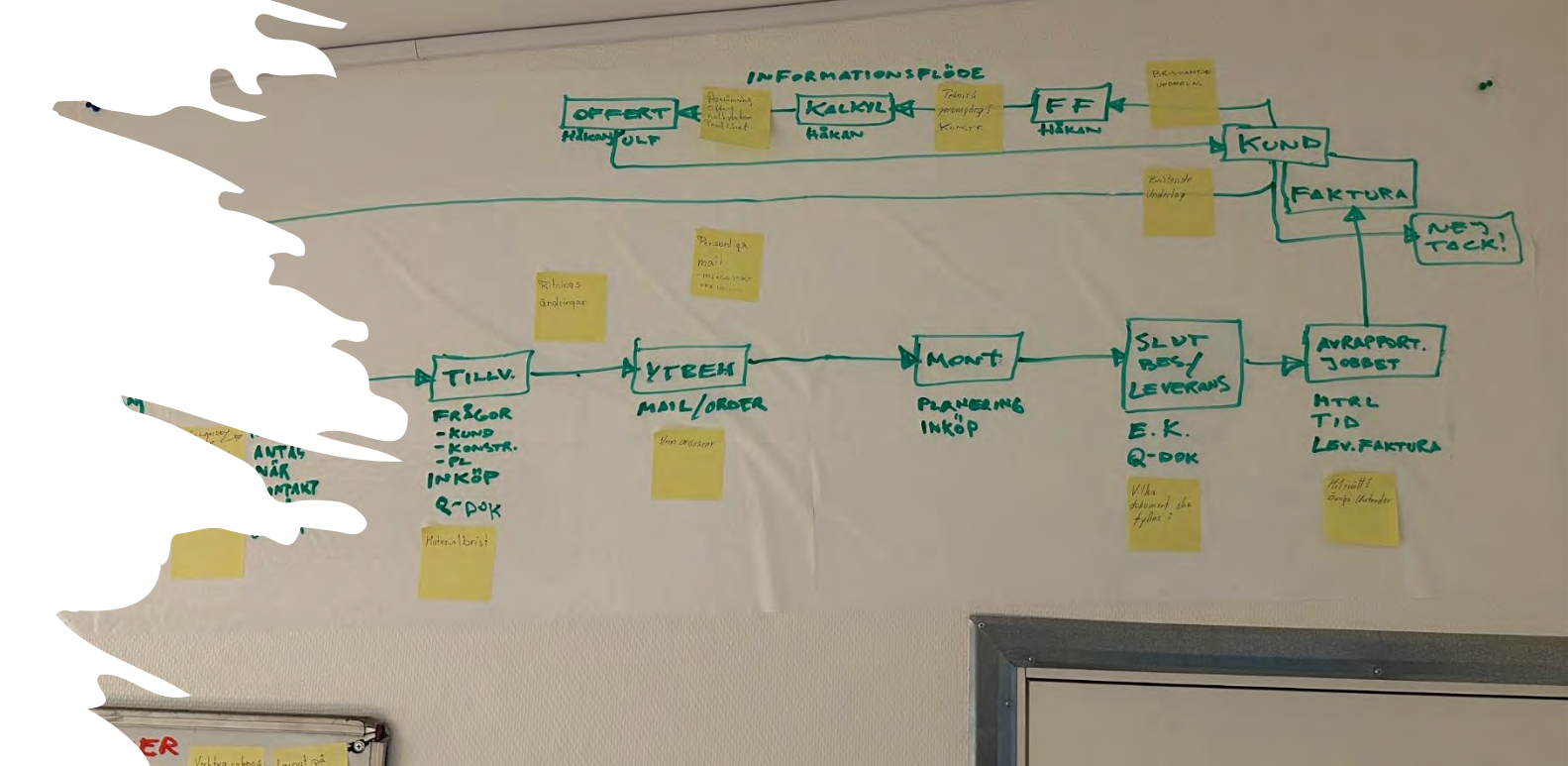
- Flödeskartläggning
- Affärsidé
- Nuläge – önskat läge
- Utmaningar
- Principer
- Handlingsplan



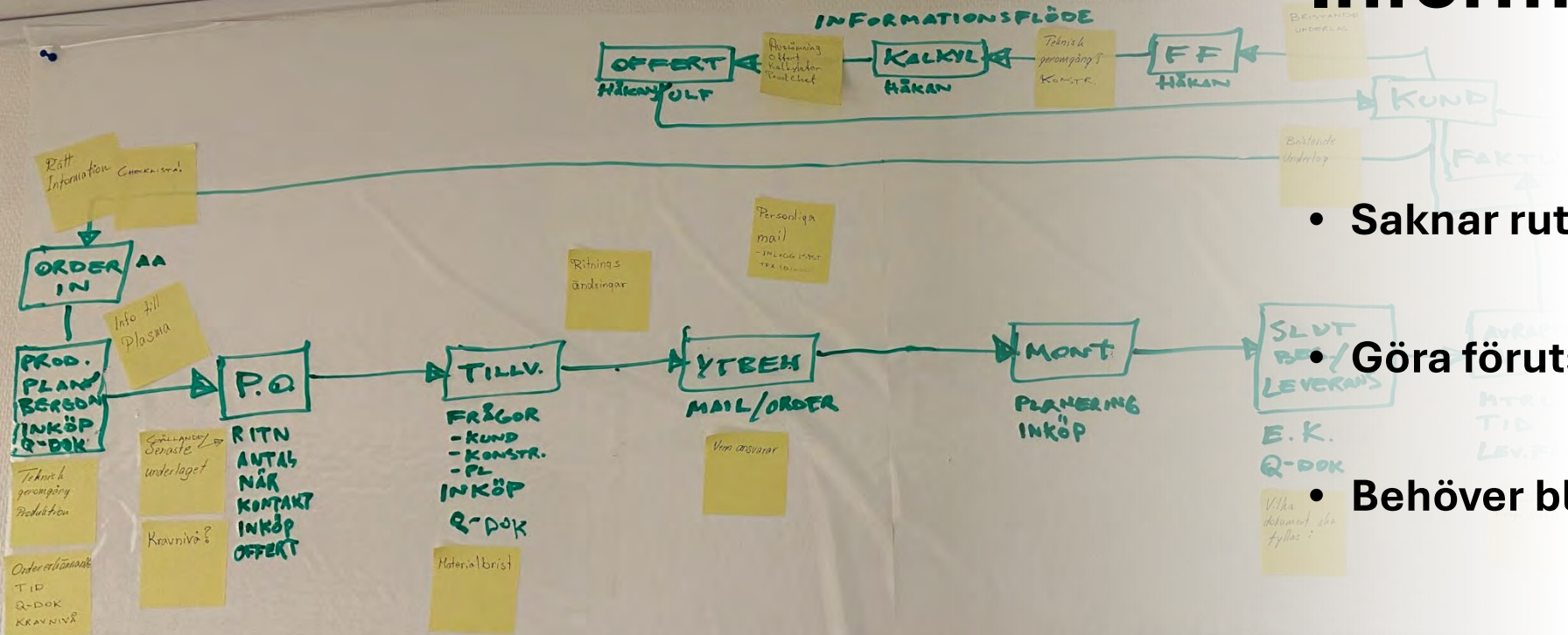
Flödeskartläggning

Informationsflöde & materialflöde i produktion

- hur material och information flödar genom verksamheten
- en gemensam bild som ger en översikt över vår verklighet.
- hur det faktiskt ser ut just nu, en ögonblicksbild av tillståndet
- möjligheter, problem och utmaningar i valda flöden.



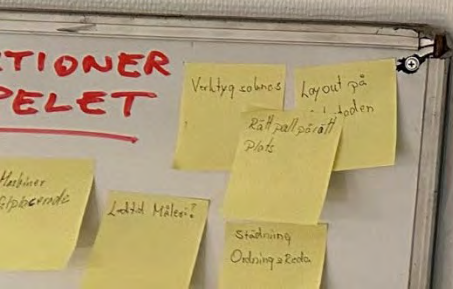
Informationsflödet



- Saknar rutiner

- Göra förutsägbart

- Behöver bli tydligt för alla



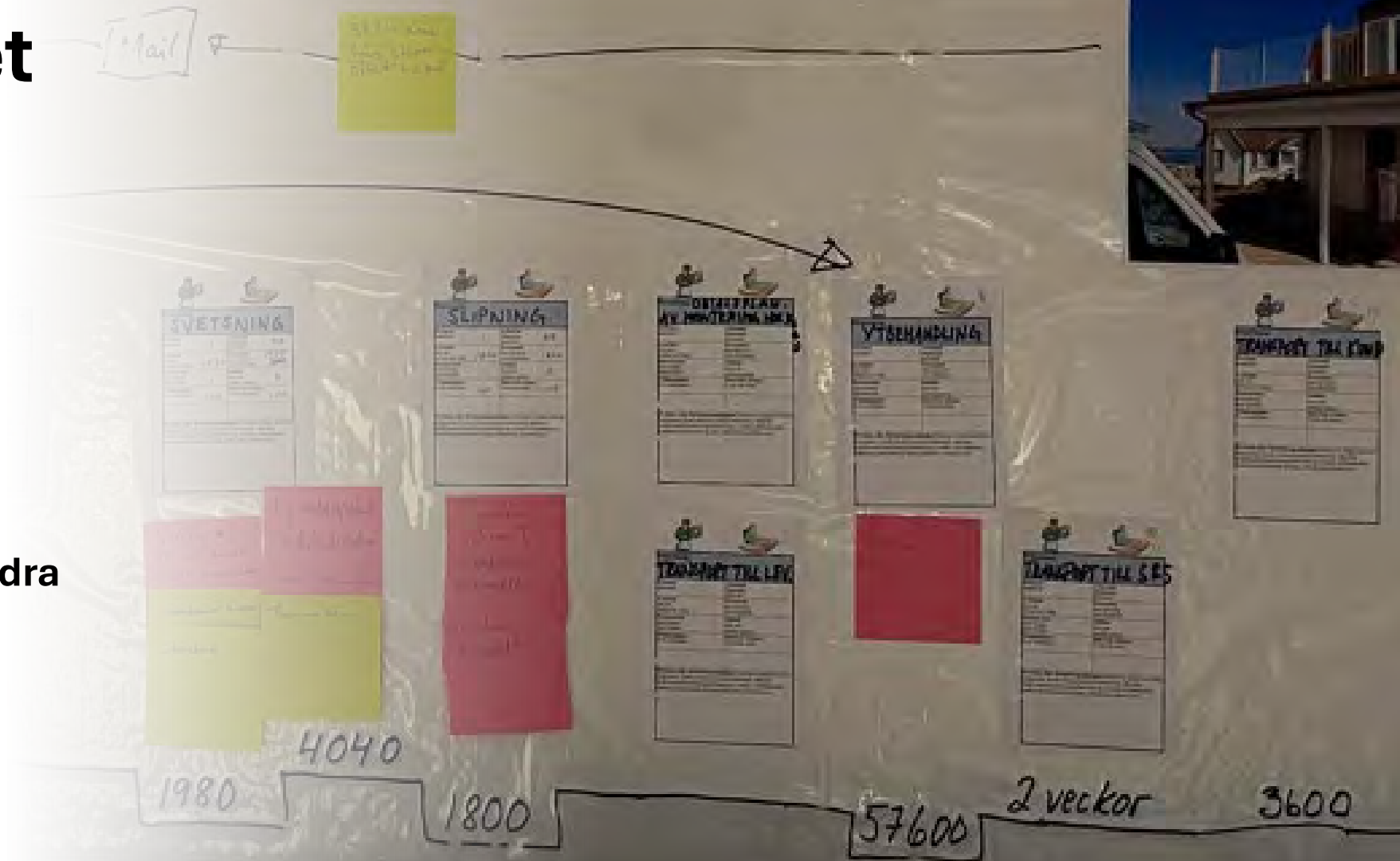
Förväntningar av intressenter

Kunden
Leadsäk • ?

Ägare
Ordning & reda

Materialflödet

- Alla samsas om yta & maskiner
- Hittar inte verktyg
- Ofta återställa efter andra



Affärsidé

Vilka kunder vill vi ha?

- **Kvalitet**

Allt det vi gör ska vi utföra med den kvalité som kunden förväntar sig eller lite bättre

- **Leverans**

Vi ska kunna leverera till kund på kortast möjliga ledtid

- **Komplext**

Vi ska kunna erbjuda kunden lösningar på komplicerade problem

Nuläge – önskat läge

produktionslyftet

Vår idé om hur vi vill utvecklas inom Svets & Smide Karlskrona AB

Underlag

Anvisningar på baksidan

Utmaningar och hinder

ingen ordning & reda.

Saknar ständiga förbättringar.

Fel prioriteringar.

Dålig planering.

Ingen struktur.

"Varför?" - "Varför ska vi göra det här?" - "Varför ska vi göra det här?"

Varför (x 5) är vi inte där vi vill?

Önskat läge

Bestämda kunder, sällning/inriktning, de jobben vi tar är vi inriktade på. - Anpassade lokaler, allt finns på plats, verktyg osv. Rent och fräscht. - Lärningsprogram som uppfylls innan ev. anställning. - Alla på företaget vet hur vi ska jobba, från början till slutet. - Truckförare, underhållsavdelning. - Vi är efterfrågade pga kunskap & kompetens. - Utvecklande på alla nivåer och tekniker. - Fungerande planering. Drömvärld!!!! Buffertid. - Familjärt & hjälper varandra, arbetsglädje. - Paternosterverk för inköpt material. - Baltazar - produktkonfigurator. - Ordning och reda genom hela företaget. - Lagerautomat för långgods. - Modernaste maskin- och verktygsparken. - Inte bli fler, behålla den familjära stämningen. - Samma styrka/storlek. - Inga frågetecken gällande ägandeskap, rutiner mm. - Inga "hopp emellan" jobb. - Ha kul & må bra!

Drömmen om framtiden: Vad önskar vi? Vad behöver vi? Vilka är våra ambitioner? Varför?

Nuläge

- Planering underbar. - Gör vi för olika jobb, för små jobb? - Engagerad personal. - Mycket bra kundfokus! - Svarta hål, ägandeskap, rutiner, förbättringar, underhåll, framåt. - Oordning verkstad & bilar. - Daglig styrning. - Papperslösa ordrar. - Bra kvalitet. - Dåligt med tid för underhåll. - Komplex produktflora. - Vi är duktiga men saknar struktur i hela flödet.

Karaktäristika för hur det ser ut i dag. Gärna fakta! "Vet vi detta eller tror vi?"

Vårt nästa steg

Pilotprojekt 5S på ansvarsområde "bandsågarna och pelarbormaskiner".

5S.

Systematiskt förbättringsarbete.

Hur kan vi börja resan för att lära oss lite mer och ta oss en första liten bit mot målet?

Kundundersökning

Företag	Ansv	1) Hurtroligt är det att du skulle rekommendera vår tjänst till en vän eller kollega? (Skalan 0 – 10)	2) Vad är en sak vi aldrig bör sluta med?	3) Vilket problem löser vår tjänst för dig?	4) Hur hörde du talas om oss först?	5) Hur skulle det påverka dig i morgon om vår tjänst inte längre existerar?	6) Vad skulle vi kunna förbättra?
Ole Forell	Måns	10	Kvalitén på jobben.	Allt. Bra kommunikaion för att komma fram till rätt lösning.	-	Inte bra. Upparbetat förtroende.	Verkar ha för mycket att göra emellanåt men inget som jag märker av. (prioriterad)
Tenet, Björn	Anders V	10	Servicen.	Att kunna tillverka och montera våra jobb.	Genom en kollega och kompis.	Dåligt för oss.	Snabbare att kunna räkna på jobb och prissätta pågående jobb.
Lagans, Marcus	Ulf	10	Sluta aldrig att göra era kunder nöjda.	Med er kunskap så löser ni det mesta som vi efterfrågar.	Genom ägarna Ulf och Björn som jag träffat på ett tidigare projekt för länge sedan.	Inte alls bra! Vem skulle man då fråga efter med sådan specialkompetens?	Vet faktisk inte. Ni kanske kunde anställa fler med samma kompetens?
Karlskrona Kommun, Oskar	Björn	10	Bra service med snabb hjälp när det är akut	Snabb hjälp vid problem	Vi hade ramavtalet men Oskar hade hört talas om oss tidigare	Leta upp en annan smed	Efter semestern i år har det varit lite längre väntan på vissa jobb.
Roxtec, Anders Lindberg	Björn	10	Ärlighet mycket god kundkontakt och information stoppar inte huvudet i sanden.	Viktig del i det dagliga arbetet Roxtec har valt att ha kompetens hos underleverantör som en egen avdelning.	Av sina kollegor	Skrik och panik vi är en mycket viktig samarbetspartner till Roxtec beroende av oss	Vi kan ställa frågor till labb ingenjörerna vilken dag de vill få leverans då de är trångbodda på labbet så plåtarna inte kommer för tidigt.
M Jonassons bygg	Ulf	9	Svara i telefon	Kompetens inom smide och stål	Befintlig kund	Vet ej	Ni börjar bli stora och man saknar personkontakten hos vissa då man byter kontaktpersonal.
Region Blekinge, Michael	Anders V						
Dynapac, Ulrika	Ulf	10	Kommunikation, problemlösning, ställer alltid upp i krissituationer.	Reparation fastighet & maskin, omflyttning & installationer.	Genom andra kunder.	Hade påverkat vårt företag negativt under en längre period	Alltid snabba offerter max 1-2 veckor. Mindre jobb utförs alltid inom max 2-3 veckor.
Bergåsa Ljud & Ljus, Roger	Måns	10	Att lösa allting vilket ni alltid gör.	Alla jobb blir alltid utförda till 100%.	Känningar på plats.	Det hade blivit svårt att veta vem man skulle kunna ringa istället.	Inget att tillägga. Ni löser alltid allt snabbt och bra till oss.
Stena Recycling, Leif	Anders P	10	Personlig service	Allt ifrån akuta reparationer till konstruktion av nya lösningar	Vi har arbetat med Svets & Smide i minst 15 år	Då måste annat liknande företag anlitas	Vi kan möjligen sakna Crille för tjänstgöring på Stena
Hansa Bygg, Jimmy	Anders V	10	Kvalitén på jobben.	Att kunna tillverka och montera våra jobb.	Genom en kollega.	Dåligt för oss för ni hjälper oss alltid.	Allt är bra.
Kruthusen, Magnus Lind	Måns	10	"Serviceminded"	Har alltid bra & kostnadseffektiva lösningar på Smidesjobben.	Det var längesedan, men via Ramavtalen.	Det skulle vara väldigt synd, men då kommer det in någon annan leverantör och det kommer förmodligen inte bli lika smidigt.	Ibland kan vara svårt att få loss er då ni har mycket att göra, men det brukar lösa sig ändå. Blir fler kanske.
Skanska, Göran	Anders V	10	Tillverkning	Att kunna tillverka och fixa mina problem.	Genom en kollega.	Dåligt för oss på Skanska.	Ännu bättre på servicen och snabbare få det tillverkat.
Skanska, Jerse	Ulf	10	Vara lyhörda och ert trevliga bemötande.	Era kunskaper och snabbt få ett besked på offerterna som ställs.	Vet ej? var så länge sen som jag var i kontakt första gången..	Problem...	Vet ej.
	Medel:	9,923076923					

Utmaningar

- Kunden
- Medarbetare
- Ägare
- Samhälle

Utmaningar

Kunden

- Hitta ett system (ett sätt) för att mäta lev.säk.
- — " — kvaliteten
- Tekniska hjälpmedel för komplexa lösningar
- Marknadsföring för att tydliggöra fokus på problem-lösning.
- Kompetensutveckling

Medarbetare

- Förmedla vikten av att förstå företagets målsättningar.
- — " — av att vara med att förbättra.
- Etablera en metodik för syst.förb.arb.

Ägare

- Våga ta betalt
- Bättre kalkylverktyg
- Minska slöserier
- Anställa rätt person (profil) i rätt takt
- Etablera en "onboarding-process" med rätt dok.

Samhälle

- Förstå användningsmöjligheten med ny teknik
- Potential-kompetens
- Bygga rätt info.flöde för att kunna följa regelverket.

Vägledande principer

- **Stolthet i det vi gör**
- **Ha kul på jobbet**
- **Det finns bara möjligheter**
- **Kundfokus**



Självbedömning: Hur stabila är våra arbetssätt, idag?



**Stabilitet
och standard**

**Förbrukningsstyrd
produktion**

Kvalitet i varje led

**Engagemang och
lagarbete**

**Kundfokus,
ständiga
förbättringar**

Nivå 0 Ej märkbart	Nivå 1 Goda initiativ	Nivå 2 Uppstartat	Nivå 3 Strukturerat	Nivå 4 Väl etablerat	Nivå 5 Enastående (världsklass)
Tydliga inslag av risker och belastningar	Förebyggande arbete finns och påverkar arbetssätt	Viss systematik, få synliga risker och arbetsmiljöproblem	SAM fungerar väl, inga kända brister obearbetade	Täta riskanalyser där varje upptäckt risk bearbetas	
Rörigt, svårt att hitta	Relativt god ordning men en hel del letande	Verktyg och material på upp-märkta platser	Väl fungerande systematik för att hålla ordning	Allt alltid i rätt mängd på rätt plats	
Var och en arbetar efter eget huvud	Arbetsinstruktioner finns till en del men följs ofta inte	Instruktioner och checklistor som följs i de flesta processer	Man lär systematiskt av varandras sätt att arbeta	Alla arbetar på bästa kända sätt	Standard används aktivt överallt och utvecklas ständigt
Teknik dåligt anpassad till verksamheten	Ny teknik an-skaffas gärna men ofta ogenomtänkt	Teknik alltid noggrant utvärderad före inköp	Omfattande samråd om varje teknikval	Medarbetarnas behov styrande för all teknik	Känd, tillräcklig och övervakad kapabilitet i all utrustning
Ständiga haverier och driftsstörningar	Underhåll i huvudsak avhjälpande	Underhåll till stötdelen förebyggande	Underhåll drivet av operatörer och processägare	All utrustning minutiöst skött	All utrustning 100% tillgänglig

Självbedömning: Hur stabila är våra arbetssätt, om 3 år?



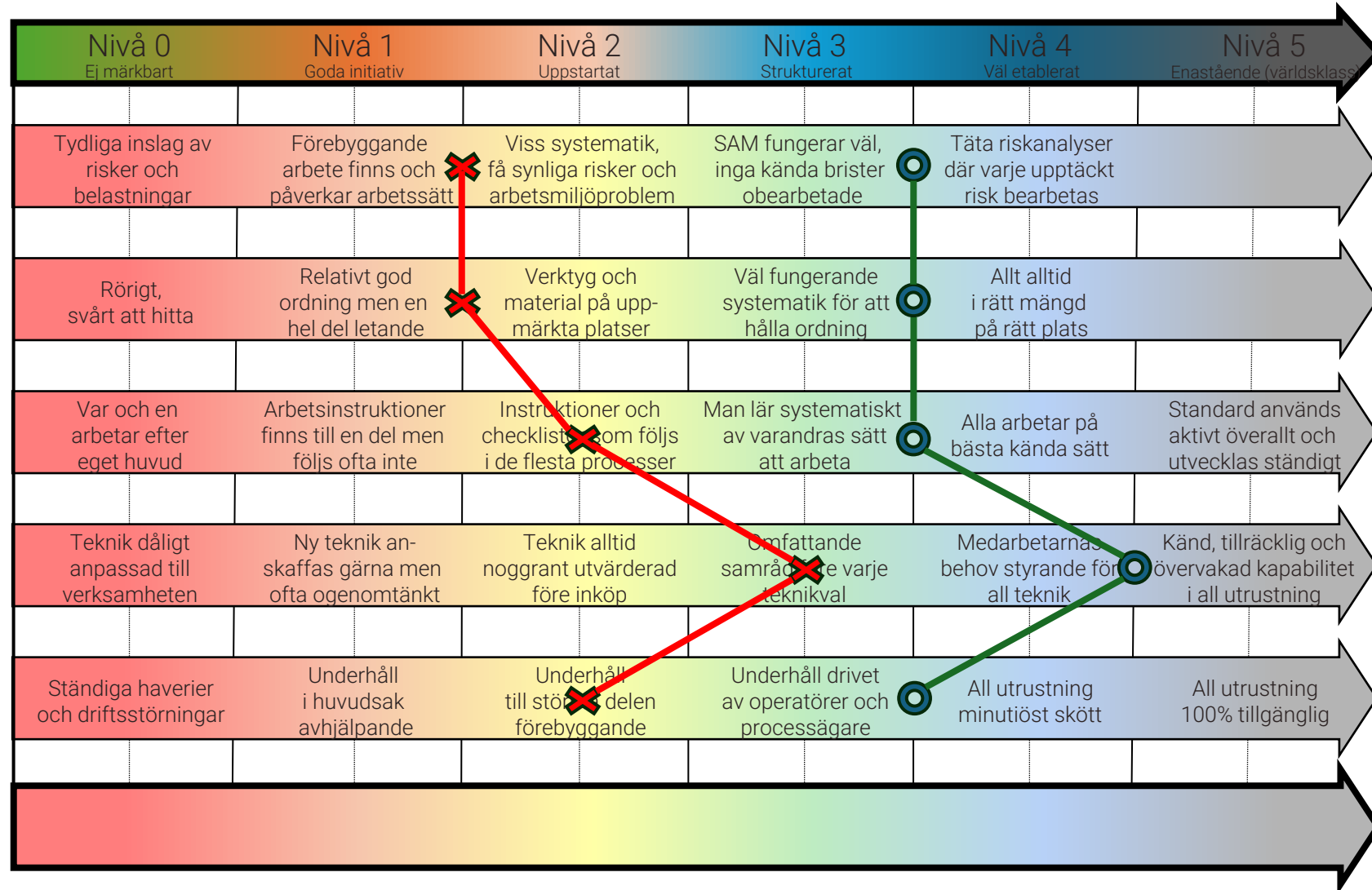
**Stabilitet
och standard**

**Förbrukningsstyrd
produktion**

Kvalitet i varje led

**Engagemang och
lagarbete**

**Kundfokus,
ständiga
förbättringar**



Förväntningar

- Kunden
- Medarbetare
- Ägare
- Samhället/omvärlden
- Partners/leverantörer

Förväntningar av intressenter

Kunden

Lev. säk. : ?
Kvalitet : ?
Flexibilitet
Komplexitet
Kompetens
Kort ledtid

Medarbetare

Delaktighet
Dialog
Trivsel
Systematiskt
förbättringsarbete
Prestigelöshet

Ägare

Ordning & reda
Ha kul

- Baltazar
- Lönsamhet $\geq 12\%$
- Tillväxt med rätt känsla

Samhället/Omvärlden

Bra bild utifrån
Fortsätta med dagens
engagemang i skolorna

- Ny teknik (tex AI)
- Efterfölja regelverk
Miljörapportering (tex CO₂)

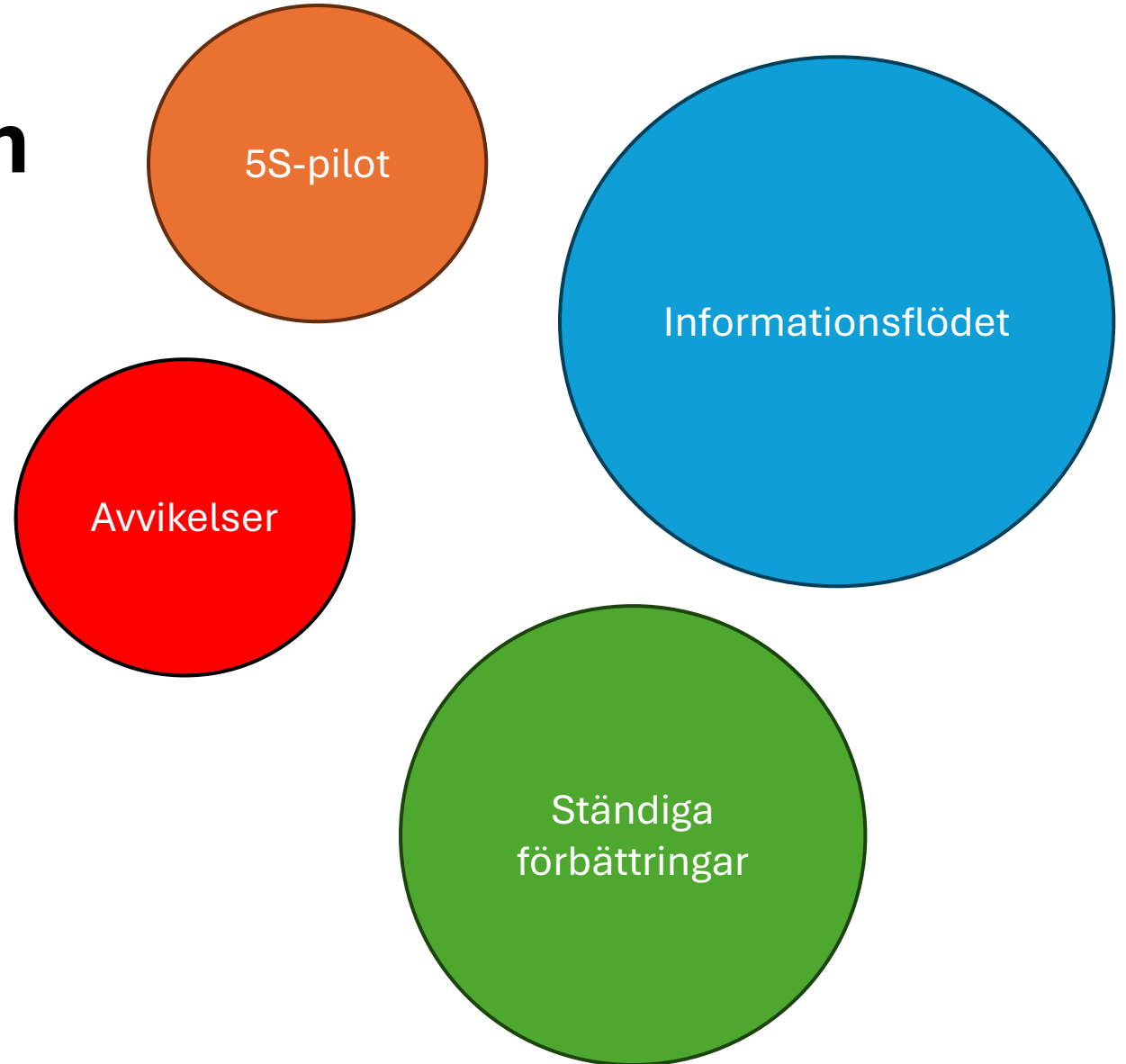
Partners/Leverantörer

Nya leverantörer (Baltazar)

- Långsiktigt samarbete
- Hög kvalitetsnivå fr. leverantörer
Ge lev. kompletta underlag

Fas 2/Fokusområden

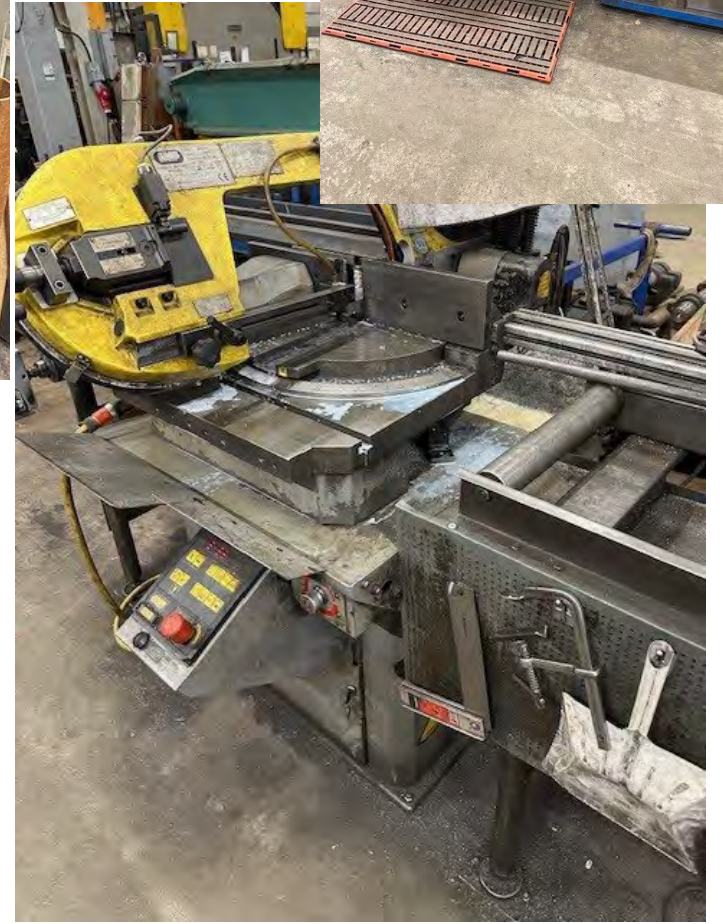
- 5S-pilot
- Informationsflödet
- Avvikelser
- Ständiga förbättringar



5S pilot

- Område bandsågar och borrar





Före

Sortera

- Gå igenom alla saker på arbetsplatsen och sortera bort det som inte används eller är nödvändigt.



Systematisera

- Organisera saker och ting på ett strukturerat sätt, så att det är enkelt att hitta och använda det man behöver.



Städa

- Städa och underhåll arbetsplatsen regelbundet, så att den hålls i bra skick.



Standardisera

- Skapa gemensamma standarder för hur arbetsplatsen ska organiseras och hållas, så att det är lätt att hålla den i ordning.

Daglig städrutin

- Rengör golvet efter användning av maskiner
- Rengör maskiner efter användning
- Häng tillbaka verktyg

Veckovis städrutin

- Dammsug och våttorka hela golvytan
- Rengör sågar, bandputs och pelarbormmaskiner
- Kontrollera skärvätskan och fyll på vid behov
- Kontrollera sågband och byt vid behov
- Kontrollera slipbandet till bandputsen och byt vid behov
- Byt vatten i kyllåda vid bandputsen
- Rensa bland spillbitar
- Töm skrotkär
- Kontrollera slipskivor på vinkelslipar och byt vid behov

5S-revision

Revision varje vecka enligt framtagna mall

Avvikelse registreras direkt och tilldelas respektive ansvarsområde

5S, område 1 förbehandling

Måleri

5S, OMRÅDE 1 FÖRBEHANDLING

< Vecka 6-2026 >

Sortera

☒ 1.1 Har onödigt material avlägsnats från 5S-området?

☒ 1.2 Är personligt material skilt från arbetsmaterial?

Systematisera

☐ 2.1 Är plats, materiel, låda, maskin och utrustning uppmärkt?

☐ 2.2 Finns var sak på sin plats?

☒ 2.3 Är materielen förvarad efter användningsfrekvens?

☒ 2.4 Är transportgångar och utrymningsvägar tydligt markerade och fria från material?

☒ 2.5 Är säkerhetsutrustning uppmärkt och inte blockerad?

Städa

☒ 3.1 Är städområdet klart definierat?

☒ 3.2 Finns det tillräckligt och rätt materiel och utrustning för att genomföra rengöring av städområdet?

☒ 3.3 Sköts daglig och veckovis städning av alla skiften?

5S Avvikelser område 1 förbehandling

Måleri

5S, OMRÅDE 1 FÖRBEHANDLING

< Feb-2026 >

Avvikelser (3 av 3 st)

Alla

Datum

370 - 4.2 Finns FU instruktion tillgänglig till all produktionsutrustning?

Beskriven

IH

371 - 2.2 Finns var sak på sin plats?

Beskriven

IH

369 - 2.1 Är plats, materiel, låda, maskin och utrustning uppmärkt?

Beskriven

IH

+ NY AVVIKELSE

Sammanställning av 5S område 1 förbehandling

Måleri

5S, OMRÅDE 1 FÖRBEHANDLING

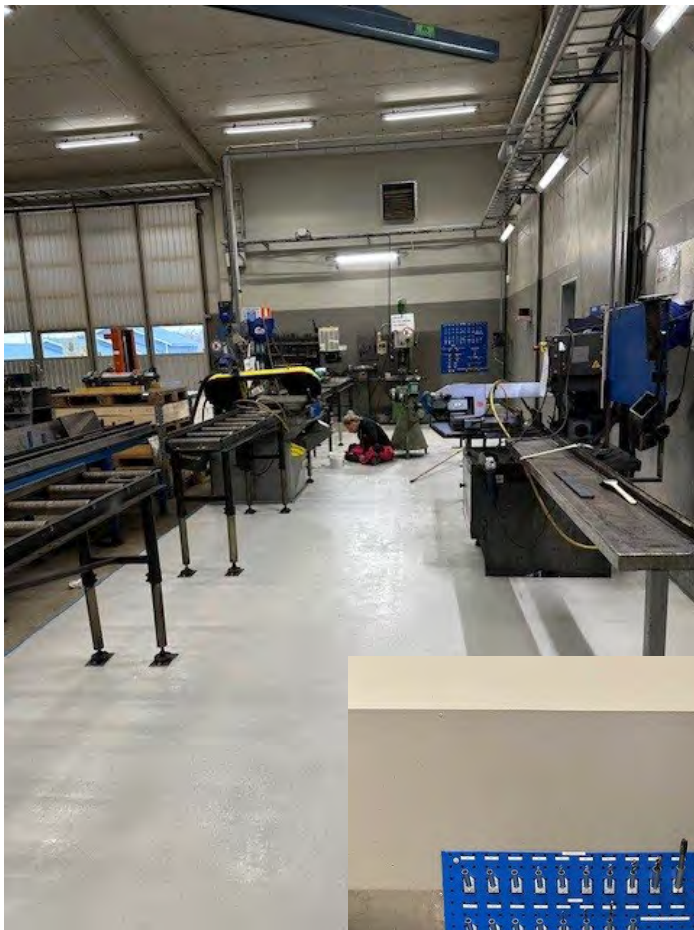
< Vecka 6-2026 >

5S, område 1 förbehandling

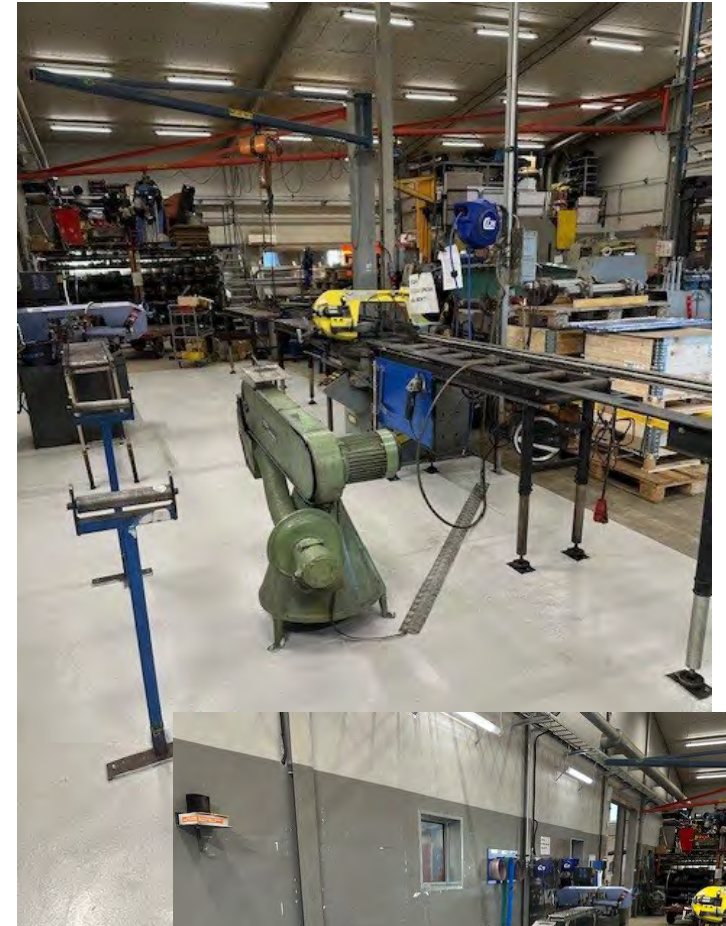
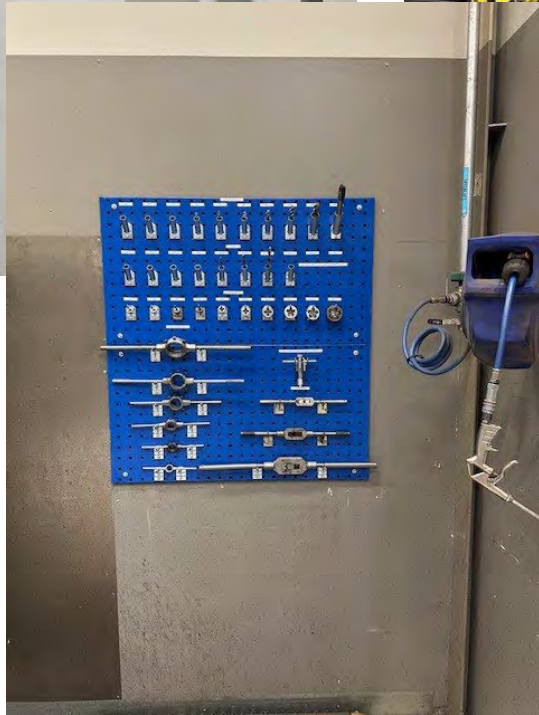
76 %

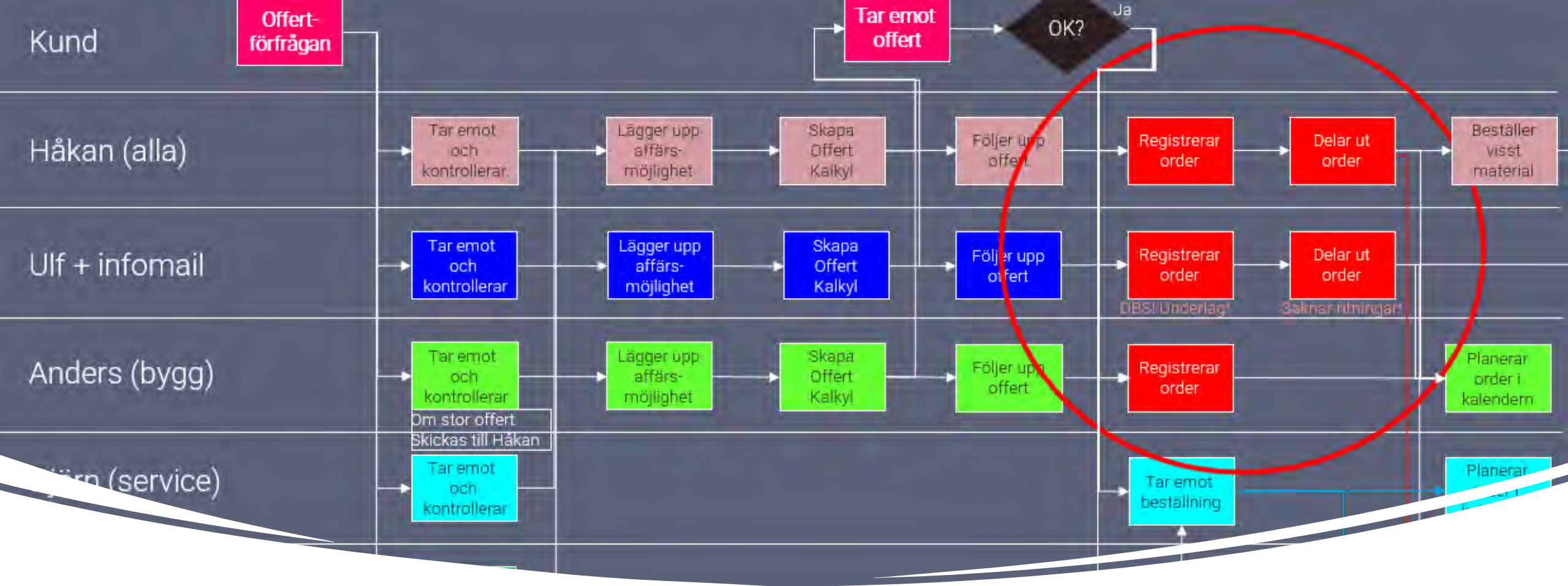
Medelvärde

76 %



Efter

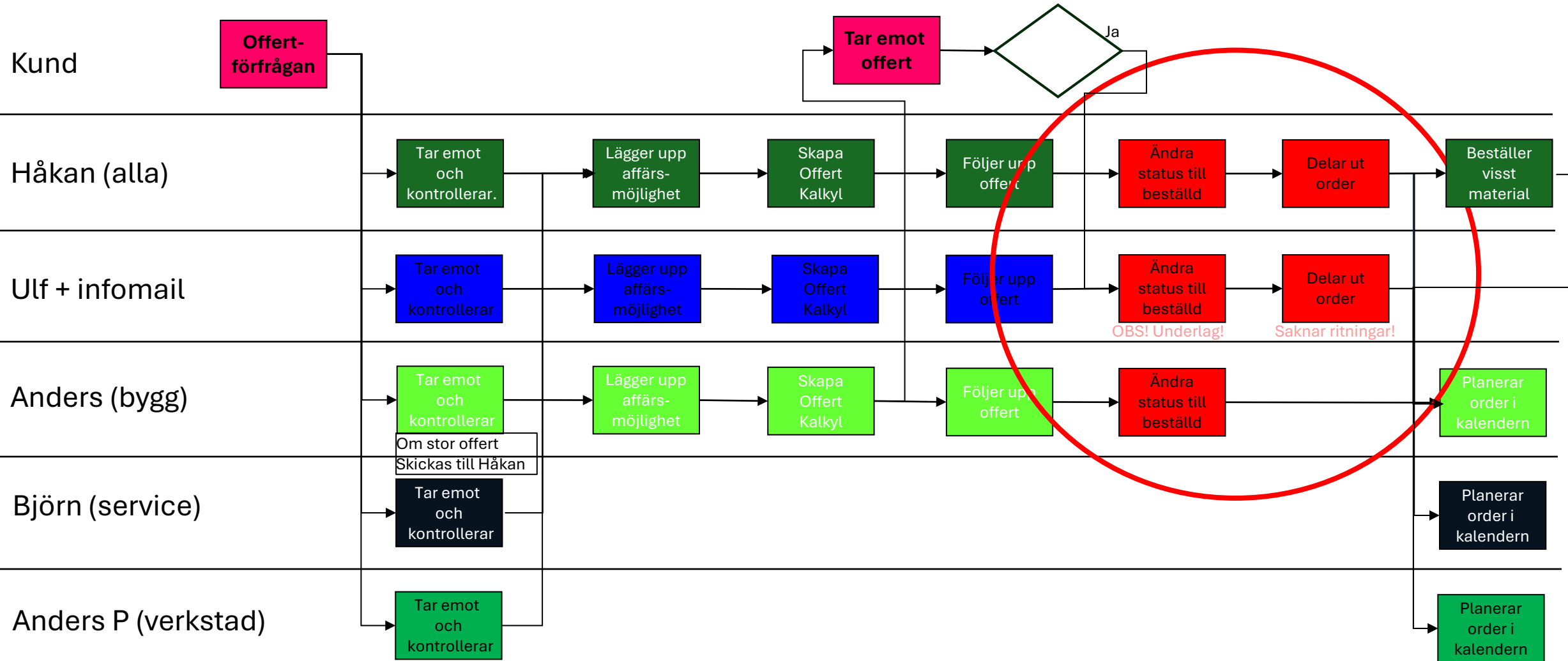




Informationsflödet

- Framtagning av önskat läge

Offerering – Önskat läge



Offerering/Order – Önskat läge

Kund

Håkan (alla)

Ulf + infomail

Anders (bygg)

Lämnar ut
arbetsorder

Går igenom
arbetsordern

Ritnings-
genomgång

Beställer
material +
tjänster

Lägger in
Artiklar
Klarmarkerar

Egenkontroll
Slutdoku-
mentation

Björn (service)

Lämnar ut
arbetsorder

Går igenom
arbetsordern

Ritnings-
genomgång

Beställer
material +
tjänster

Lägger in
Artiklar
Klarmarkerar

Anders P (verkstad)

Lämnar ut
arbetsorder

Går igenom
arbetsordern

Ritnings-
genomgång

Beställer
material +
tjänster

Lägger in
Artiklar
Klarmarkerar

Egenkontroll
Slutdoku-
mentation

Produktion

Går igenom
arbetsordern

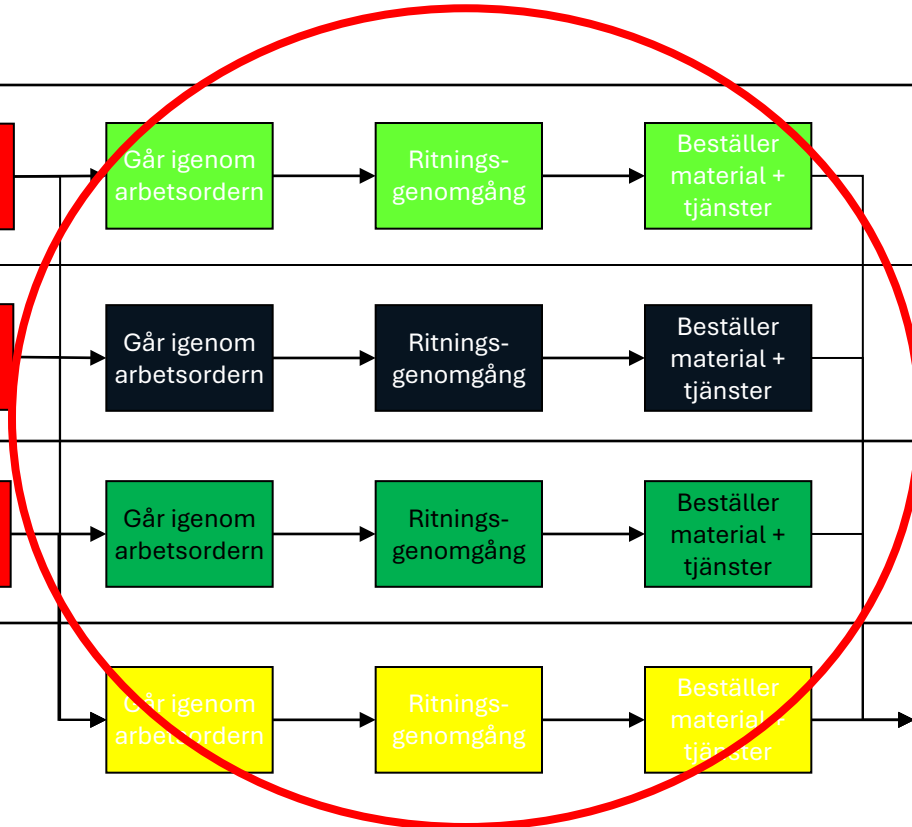
Ritnings-
genomgång

Beställer
material +
tjänster

Tillverkar

Montering
Leverans

Lägger in
Artiklar
Klarmarkerar



Offerering/Order – Önskat läge

Kund

Tar emot
faktura

Håkan (alla)

Ulf + infomail

Anders (bygg)

Ändrar
Artiklar och
priser

Skapar och
skickar
faktura

Björn (service)

Ändrar
Artiklar och
priser

Skapar och
skickar
faktura

Anders P (verkstad)

Ändrar
Artiklar och
priser

Skapar och
skickar
faktura

Produktion

Output

Informationsflödet

- Checklista offert/order
- Checklista produktion
- Projektpärm

Projektnamn: XXXXXX
Projektnr: XXXXX

Arbetsorder	1
Arbetsberedning	2
Egenkontrollplan	3
Egenkontroller	4
Dagbok	5
Följesedlar/mottagningskontroller	6
Wps	7
Ritningar	8
Anteckningar	9
Lyftplan	10

Svets & Smide Karlskrona Ab

4.1 Checklista Offert-Order

Datum: 2025-02-27

Side: 1 av 3

Utgåva:1

Godkänd av: Håkan Nystedt
Anders Vikander

Kvalitetssystem 1090

Projektnummer

Klicka eller tryck här för att ange text.

Projekt

Klicka eller tryck här för att ange text.

Kund

Klicka eller tryck här för att ange text.

Genomgång av krav

Underlag, material, tillverkning, hantering

1. Acceptabelt förfrågningsunderlag?

2. Är produktkraven fastlagda?

3. Är toleransklass angiven?

4. Är materialkvaliteter klart definierade?

5. Utförandeklass enl. 1090?

6. Krav enligt SS-EN ISO 3834

7. Finns det andra tilläggskrav?

Svets & Smide Karlskrona Ab

4.1 Checklista Produktion

Datum: 2025-02-27

Side: 1 av 3

Utgåva:1

Godkänd av: Håkan Nystedt
Anders Vikander

Kvalitetssystem 1090

Projektnummer

Klicka eller tryck här för att ange text.

Projekt

Klicka eller tryck här för att ange text.

Kund

Klicka eller tryck här för att ange text.

Ifyll vid

☐ Överlämning produktion

Genomgång av krav

Underlag, material, tillverkning, hantering, svetsning

Anmärkningar, kommentarer

1. Oklarheter ritningar?

☐ Ja ☐ Nej
Kommentar

2. Är kontaktlista överlämnad till beställaren?

☐ Ja ☐ Nej
Kommentar

3. Har montörerna rätt svetslicenser / Utbildningar?

☐ Ja ☐ Nej ☐ Vet ej
Kommentar

4. Är något material beställt? Om ja vad.

☐ Ja ☐ Nej
Kommentar

5. Vem beställer Bult / Infästning mm?

Kommentar

6. Vem bokar Lift /Kran övriga hjälpmedel?

Kommentar

7. Utförandeklass?

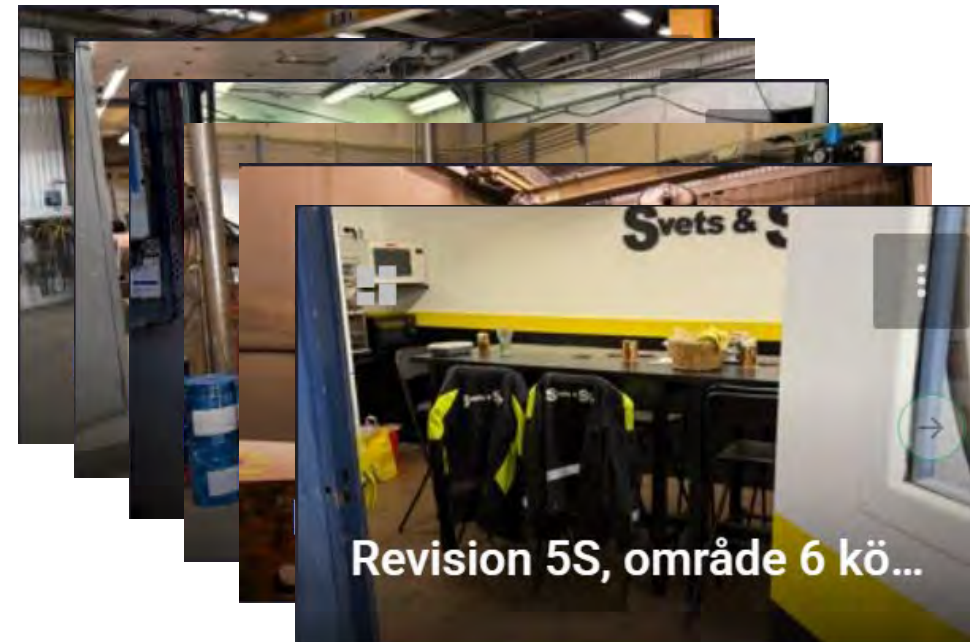
☐ Exc 1 svetsklass D ISO 5817
☐ Exc 2 svetsklass C ISO 5817
☐ 3834-2
☐ Utförandeklass saknas.

Fas 3/Utrullning 5S

Bygg & verkstad:
8st ansvarsområde



Måleri:
6st ansvarsområde



Många och långa dagar för att ta oss igenom alla 5S:en

[illegible]

Pulsmöte varje dag

Pulsmöte genomförs direkt varje morgon på respektive avdelning

Gemensamt möte med produktionsledningen strax efter

← Pulstavla ledningsgrupp

AVVIKELSER HSE

Jan-2026

Må	Ti	On	To	Fr	Lö	Sö
			1	2	3	4
5	6	7	8 ²	9	10	11
12	13	14	15 ²	16	17	18
19	20 ¹	21	22 ²	23 ¹	24	25
26	27	28	29	30 ²	31	

Avvikelser (0 av 0 st)

Alla

Datum

Inga avvikelser att visa

+ NY AVVIKELSE

AVVIKELSER INTE...

Jan-2026

Må	Ti	On	To	Fr	Lö	Sö
			1	2	3	4
5	6	7	8 ¹	9 ²	10	11 ¹
12 ³	13 ²	14 ¹	15 ²	16 ³	17	18
19 ¹	20 ³	21 ³	22 ¹	23 ⁴	24	25
26 ²	27 ²	28 ²	29	30 ⁵	31	

Avvikelser (0 av 0 st)

Alla

Datum

Inga avvikelser att visa

+ NY AVVIKELSE

DAGORDNING

1. Avvikelser HSE, kvalitet, leverans & internt
2. Nyckeltal
3. 5S
4. Bemanning
5. Besök
6. Företagsinformation
7. Avdelningsinformation
8. Hur gick mötet idag?
9. Problemlösning tar vi efter mötet.

REVISERA

PIA

2026-02-03

VISA FORMULÄR

2 500

1 733,33

966,67

200

1 020

47

402

992

26

319

979

34

273

1 102

776

265

1 132

10

298

on 28

to 29

fr 30

må 2

ti 3

AVVIKELSER

Avvikelser (3 av 3 st)

Oplanerade

Datum

381 - 2 meters valsmaskin ngt fel på det mekaniska i drivningen, Använd inte jag ska se vad det är för fel. BCER

2026-02-03

Byggsnide

Internt

BC Registrerad

372 - Tigsvets felmonterad

2026-02-02

Svets & Snide

Internt

AN Beskriven

368 - Truck, stol och rullstöd

2026-01-30

Byggsnide

Internt

BC Beskriven

+ NY AVVIKELSE

AVDELNINGSPERFORMANCE

Genomgång Sameffekt 10.00-10.10

Ulf borta ons/tors morgon.

Lyft frågan om sommarjobbare v2 betalar ingen lön till killarna, det s kommunen. Dom söker endast pl på.

Hotell för utbildning i tranås?

Titta, leta, efterfråga avvikelser/s

| SAM

Kap. 2-6-7

SUA SAAB:

Lasse

Sebastian

Thomas

REDIGERA

BESÖK

Vecka 6-20

Inga besök!

+ LÄGG TILL BESÖK

Leverans

SS

Internt

Statistil ← Ständiga förbättringar

AVVIKELSER

Avvikelser (0 av 0 st)

Alla

Datum

Inga avvikelser att visa

+ NY AVVIKELSE

AVVIKELSER

Avvikelser (3 av 3 st)

Alla

Datum

161 - Vinkelslip i sladdvinda sönder igen.
2025-08-29
OJ ✓ Slutförd

143 - Lämnat bormaskin utan att städa
2025-07-03
OJ ✓ Slutförd

131 - Arbetsbänk full med saker.
2025-06-18
AN ✓ Slutförd

+ NY AVVIKELSE

AVVIKELSER

Avvikelser (37 av 37 st)

Alla

Datum

381 - 2 meters valmaskin ngt fel på det mekaniska i drivningen, Använd inte jag ska se vad det är för fel. BCER
2026-02-03
BC ✓ Planerad

368 - Truck, stol och rullstöd
2026-01-30
BC × Ingen åtgärd

329 - slog in fel nr i smartshopen
2026-01-15
MA ✓ Slutförd

292 - Pallar kvar på gården
2025-12-05
BC ✓ Slutförd

253 - Mtrl kvar sågbana ute
2025-11-07
BC ✓ Slutförd

AVVIKELSE

INBOX PÅGÅENDE UNDER UTREDNING DELEGERADE ARKIV

6
Antal avvikelser

4
3
2
1
0

Medeltid i hanterad
Medeltid i åtgärdad

DETAIL

Serie	Rubrik	Organisation	Etiketter	Prioritet	Risk	Startdatum	Slutdatum	Ansvarig
257	3D - printer inköp. Printa ut maskering Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Maskin utrustning			2025-09-15	om 3 månader	SG SG SH
253	5S, område "Blåstrerutrustning, blåstertält" Jonas Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		JO JO
247	5S, område "Framsida - lastning" Torbjörn Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		TB TB
251	5S, område "Färgrum, färgcontainer" Ingemar Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		IH IH
249	5S, område "Kök, omklädningsrum, toalett, kontor" Simon Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		SG SG
250	5S, område "Lackbox, ugn, sluss" Kalle Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		KC KC
248	5S, område "Tvättshall, gång, baksida-maskering" Nasim Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		NN NN
252	5S, område "Venedig" Varunya Skapad av Simon Gruvström	Måleri	Förbättring			2025-08-13		VJ VJ
168	Balkar och fixturer till målerivagnar Skapad av Ulf Hagström	Måleri				2025-03-19		

Avvikelser och förbättringar

- Genomgång av förbättringar och avvikelser sker direkt efter morgonmötet på onsdagar
- Arbetet med avvikelser och förbättringar sker mellan varje möte och inte på mötet. Viktigt!

Summering

Framgångsfaktorer:

- Drivet av ledningen
- Boka upp tid
- Prioritera tiden
- BOF
- Delaktighet

Effekter vi fått:

- 222 förbättringar genomförda sedan start (14st 2023)
- Avvikelser HSE 52st (37st 2023)
- Avvikelser Q/D/I 260st (0st)
- Ökad trivsel och engagemang

Nedlagd tid:

- 2024: 732h
- 2025: 2275h
- 2026: 255h & pågår fram t.o.m februari
- Totalt: 3 262h